

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
17. März 2005 (17.03.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
**WO 2005/023486 A1**

(51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: **B23Q 15/16,**  
15/24, G05B 19/404

(72) Erfinder; und  
(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **RÖDERS. Jürgen**  
[DE/DE]; Turmweg 31, 20148 Hamburg (DE).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2004/006016

(22) Internationales Anmeldedatum:  
3. Juni 2004 (03.06.2004)

(74) Anwalt: **HOEFER & PARTNER**; Gabriel-Max-Strasse  
29, 81545 München (DE).

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:  
103 37 489.2 14. August 2003 (14.08.2003) DE

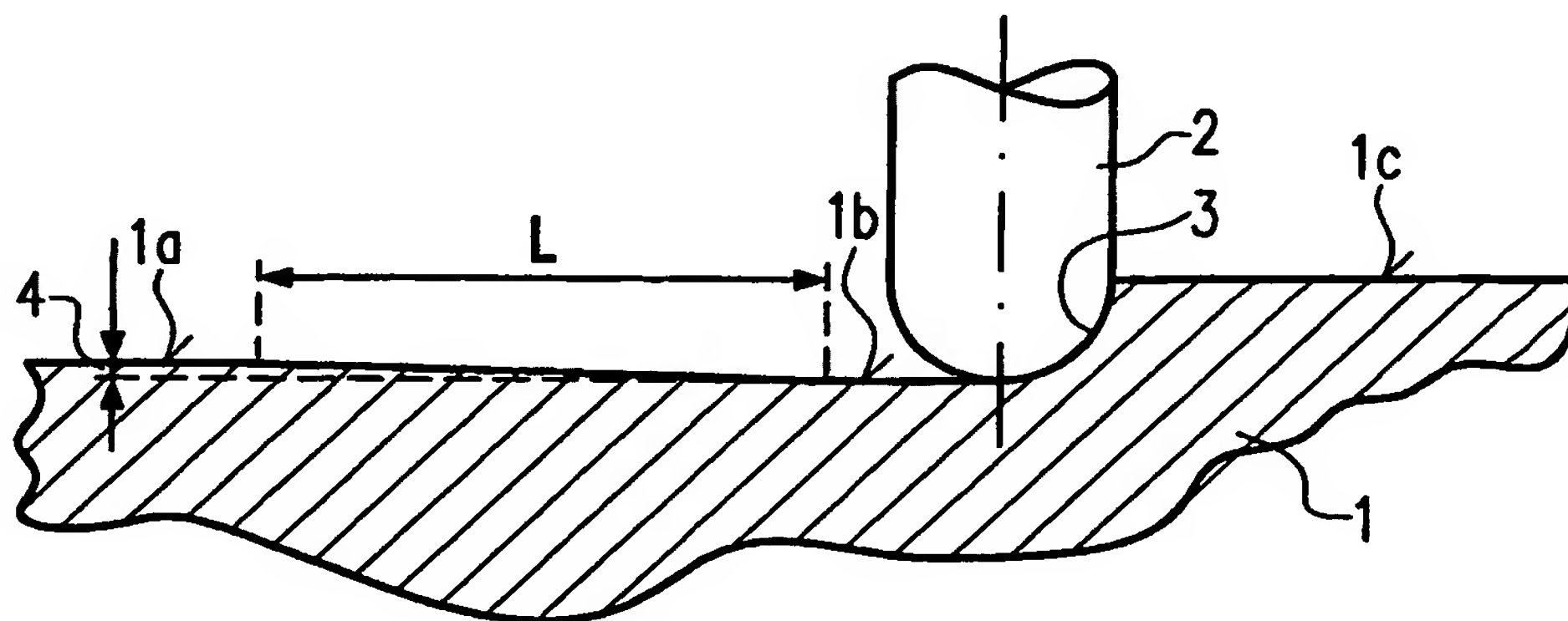
(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von  
US): **P + L GMBH & CO. KG** [DE/DE]; Turmweg 31,  
20148 Hamburg (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für  
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,  
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,  
CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES,  
FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,  
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,  
MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,  
PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM,  
TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM,  
ZW.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR CORRECTING TOOL EROSION

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUR WERKZEUGVERSCHLEISSKORREKTUR



(57) Abstract: The invention relates to a method for machining work piece (1) by means of a rotating tool (2) provided with at least one blade (3). According to the invention, the machining step is interrupted during a predetermined time interval, the tool (2) is retracted from the work piece (1) and, subsequently, erosion on the tool (2) is measured. The invention is characterised in that after erosion measurement, the tool (2) returns to the advance position thereof, said position being the position prior to interruption, the machining step is continued and, subsequently, the tool is continually adjusted within a set time period in order to compensate for erosion thus measured.

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Bearbeiten eines Werkstücks (1) mittels eines rotierenden, mit zumindest einer Schneide (3) versehenen Werkzeugs (2), bei welchem der Bearbeitungsvorgang in vorbestimmten Zeitintervallen unterbrochen, das Werkzeug (2) von dem Werkstück (1) weggefahren und nachfolgend an dem Werkzeug (2) eine Verschleissmessung durchgeführt wird, dadurch gekennzeichnet, dass das Werkzeug (2) nach der Verschleissmessung zumindest in seine vor der Unterbrechung befindliche Zustellposition zurückgefahren und der Bearbeitungsvorgang fortgesetzt wird und dass nachfolgend innerhalb eines Zeitraums kontinuierlich eine Zustellung des Werkzeugs zum Ausgleich des gemessenen Verschleisses erfolgt.



WO 2005/023486 A1



(84) **Bestimmungsstaaten** (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

**Veröffentlicht:**

— mit internationalem Recherchenbericht

*Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.*